

49

*John*  
04.11.04

<b>DART AEROSPACE LTD</b>		<b>Work Order:</b>	<b>21853</b>
<b>Description:</b> Cover Assembly		<b>Part Number:</b>	<b>D3119-041</b>
			<b>D3119-042</b>
<b>Drawing:</b> D3119 Rev. <b>AB</b>		<b>Qty:</b>	<b>5 Kits</b>
D3119-041 replaces Premier P/N: B30-23000-29 D3119-042 replaces Premier P/N: B30-23000-30			Page 1 of 1

Step	Location	Procedure	By	Date	Qty
1	DC	Issue Traveller <b>Note: Each Kit consists of Qty (1) of -041 and Qty (1) of -042.</b>	<i>[Signature]</i>	04.11.04	5
2	PG	Issue P/O: <i>200413</i> D3119-041/-042 Cover Assembly as per Dwg D3119 Supplier: Delastek Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick <b>Material release note required</b>	<i>[Signature]</i>	04.11.04	5
3	RG	Receive and inspect for transit damage. <b>Identify as D3119-041 and D3119-042 as per Dwg D3119</b> <b>Ensure the material release note is attached</b>	<i>[Signature]</i>	05/03/22	5/5
4	QC6	Inspect dimensions per Dwg D3119	<i>[Signature]</i>	05/03/23	5 sets PTO
5	ST	Identify and stock D3119-041 Qty: <u>5</u> D3119-042 Qty: <u>5</u>	<i>[Signature]</i>	05/03/23	5 sets
6	AC	Parts to Stock and Prorate Cost to Parts per Step 5 Cost/part <i>124.55</i> <i>128.75</i>	<i>[Signature]</i>	05.02.28	5
7	DC	Close W/O <i>59.51</i> <i>158.55</i> Inspect level 21	<i>[Signature]</i>	05.04.25	5

Rev	Date	Change	Revised By	Approved
A	03.02.24	New Issue	KJ/RF <i>[Signature]</i>	<i>[Signature]</i>

RELEASED  
03.02.26 *[Signature]*

Step  
4


Qc6


"IN Stock" D 3119-041/042 1 sets. they are old. their dimensions  
are not good. I destroy them.

B18439 -/042

B20357 — /041

ll  
ml 05-03-23

  
05-04-05

Not NOK 05-04-06 

# Job Costing Report

Dart Aerospace Ltd.  
Hawkesbury

Nov 04, 2004  
08:49 am

Work Order No : 0021853  
Project Name : D3119-041  
Project For : WK449  
Work Order Type : Main  
Main WO Number :  
House Part Number : D3119-041  
Description : Cover Assembly  
Manufactured : Yes  
Amount Req'd : 5  
Amount Done : 0  
Start Date : 11-04-04  
Est Finish Date : 11-30-04  
Act Finish Date :  
Drawings Req'd : No  
Ok for Approval :  
Approval Rec'd :

Department Code:  
Burden Flags : NNNNNNNN  
WO Status : Open  
Invoice State : Not Invoiced  
Invoice Date :  
Invoice Number :  
Invoice Amount : 0.00  
Order Entry No :  
OE Value : 0.00  
Est Margin : 0.000%  
Actual Margin : 0.000%  
\$0 Posted to Finished Goods

	Estimated	Actual	Var. %	Posted	To Post
Material Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Engineering Hours :	0.00	0.00	0.00		
Engineering Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Production Hours :	0.00	0.00	0.00		
Production Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Packaging Hours :	0.00	0.00	0.00		
Packaging Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
OverHead Hours :	0.00	0.00	0.00		
OverHead Cost :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
CNC Hours :	0.00	0.00	0.00		
CNC :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Misc. Hours :	0.00	0.00	0.00		
Misc. :	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Burden :	0.00	0.00	0.00		
Total Cost :	0.00	0.00	0.00		
Margin :	0.000	0.000			
Selling Cost :	0.00	0.00			

	Estimated	Actual
Labour Hrs/Amount Done :	0.00	0.00
Profits/(Loss) :	0.00	0.00



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5<sup>ème</sup> Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	8149
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #		GST/PST #
21/03/05	18/11/04	3222	Linda Lacelle		2007131		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
5	0	5	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy DWG REV: G Référence DKA359-0005 TP-13297  <			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:



Quality department AQ-357


Date: Lundi, 2004-12-06 13:52:08  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

 Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job : 19297  
 Numéro Soumission : 1723  
 Numéro B.A. :  
 Cette fois : 2004-12-06 No. B.V. :  
 Prsht Rev. : NC  
 Prem. fois : - - Type :  
 Job précédente : 19296

 Nom Dessin : COVER ASSY  
 Numéro Article : DKC135-0001  
 Numéro Dessin : D3119  
 Projet Numéro : DKC135  
 Révision dessin : G  
 Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk  
 Date Dûe : 2004-12-17 Qté:

 +2 JV  
 4 UdM: UNITE

 Écrit par :   
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce Dart D3119-041  
 N° de pièce Deastek Aeronautique: DKA359-0005  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001  
 Process Sheet Rév.: 02

## Produit additionnel

Numéro Job:




# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0009	Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"
Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.45 FEUILLE(s) Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : 1-4612-1		
2.0	THERMOFORMAGE 1	THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE


 Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.5333Hrs  
 THERMOFORMAGE DES PIECES


Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

 Tailler le matériel selon les dimensions requises:  
 16" x 62" x .060" Thk.

 1-0 24-01-05  B

Thermoformer la pièce B30-23000-219

Autocontrôle de fabrication ( Visuel et épaisseur )

 Quantité: 6 Date: 24-1-05 Sceau: 


Quantité: \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	TRIMAGE 2	TRIMAGE COMMERCIAL
 		
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 2.3333Hrs TRIMAGE DE FINITION		
Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.		
Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule ( elle doit apparaitre sur la pièce ) et selon le		


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 2.3333Hrs  
 TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule ( elle doit apparaitre sur la pièce ) et selon le

 Inspection pièce  
 15-03-05  Q

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 19297

Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

dessin page 21( Pour les trous )

Autocontrôle de fabrication ( Visuelle et selon le moule )

Déburrer.

Quantité: 5 Date: 15-03-05 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau:

4.0

APL0010

Lexan #9034 48" x 96" x .125" Thk.

Commentair Qty.: 0 UNITE(s)/Unit Total: 0 UNITE(s)

Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" N° de Lot: \_\_\_\_\_

5.0

TRIMAGE 2

TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin ( 1.65" x 2.20" ) et faire des rayon de .20" au quatres coins

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication ( Visuel et selon le dessin )

Quantité: 5 kits Date: 16-03-05 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

6.0

AAC0265

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total: 0 KIT(s)

3549 B/A adhesive kit 2oz.

N° de Lot: 1-4775-1EXP: 12/03/06

7.0

PRÉPARATION 2

PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

8.0

ASSEMBLAGE 2

ASSEMBLAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÉCES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 19297

Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

sécher pendant 16 heures

Autocontrôle de fabrication ( Assemblage )

Quantité: 5 Date: 17-03-05 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

9.0

INSPECTION 2

INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 5 Date: 17-03-05 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

10.0

IDENTIFICATION3

IDENTIFICATION COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

IDENTIFICATION DES PIECES


Faire l'identification N° de pièce: D3119-041

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de work Order: \_\_\_\_\_

Sceau D'inspection.

Autocontrôle de fabrication ( Visuel de l'identification )

Quantité: 5 Date: 17-03-05 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

11.0

EMBALLAGE 2


EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.


Quantité: 5 Date: MAR 17 2005 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Lundi, 2004-12-06 13:52:15  
 Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : COVER ASSY	
Numéro Job : 19300		Numéro Article : DKC135-0002	
Numéro Soumission : 1724		Numéro Dessin : D3119	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC135	
Cette fois : 2004-12-06	No. B.V. :	Révision dessin : G	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk	
Prem. fois : - -	Type :	Date Dûe : 2004-12-17	Qté: 4 Udm: UNITE
Job précédente : 19299			

Écrit par :   
 Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace: D3119-042  
 N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA359-0006  
 N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0002  
 Process Sheet Rév.: 02

## Produit additionnel

Numéro Job:




# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0009	Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"
Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total : 1.45 FEUILLE(s) Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : <u>1-4612-1</u>		
2.0	THERMOFORMAGE 1	THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE


 Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run : 0.5333Hrs  
 THERMOFORMAGE DES PIECES


Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-505 sur le thermoformeur 4' x 8'.

 Tailler le matériel selon les dimensions requises:  
 16" x 62" x .060" Thk.

 F. 0 24.01-05 

Thermoformer la pièce B30-23000-220

Autocontrôle de fabrication ( Visuel et épaisseur )

 Quantité: 6 Date: 24-1-05 Sceau: 


Quantité: \_\_\_\_\_ Date : \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	TRIMAGE 2	TRIMAGE COMMERCIAL
-----	-----------	--------------------


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run : 2.3333Hrs  
 TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Faire le trimage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule ( elle doit apparaitre sur la pièce ) et selon le

 Inspection 1<sup>ere</sup> pièce  
 15/03/05 OK 



Date: Lundi, 2004-12-06 13:52:15

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: COVER ASSY

Numéro Job: 19300

Numéro Article: DKC135-0002

Numéro Job:




# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

sécher pendant 16 heures

F-0 17-03-05  12

Autocontrôle de fabrication ( Assemblage )

Quantité: 5 Date: 18-03-05 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

9.0

INSPECTION 2

INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs

INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 5 Date: 18-03-05 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

10.0

IDENTIFICATION3

IDENTIFICATION COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

IDENTIFICATION DES PIECES

Faire l'identification N° de pièce:D3119-042

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de work Order: \_\_\_\_\_

Sceau D'inspection.

Autocontrôle de fabrication ( Visuel de l'identification )

Quantité: 5 Date: 18-03-05 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

11.0

EMBALLAGE 2


EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité: 5 Date: MAR 21 2005 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_